

# PATENT ABSTRACTS OF JAPAN

(11)Publication number : 2001-217632

(43)Date of publication of application : 10.08.2001

(51)Int.Cl.

H01Q 1/40

H01Q 1/24

H01Q 1/36

H01Q 1/38

H01Q 9/36

(21)Application number : 2000-021651

(71)Applicant : MATSUSHITA ELECTRIC IND CO  
LTD

(22)Date of filing : 31.01.2000

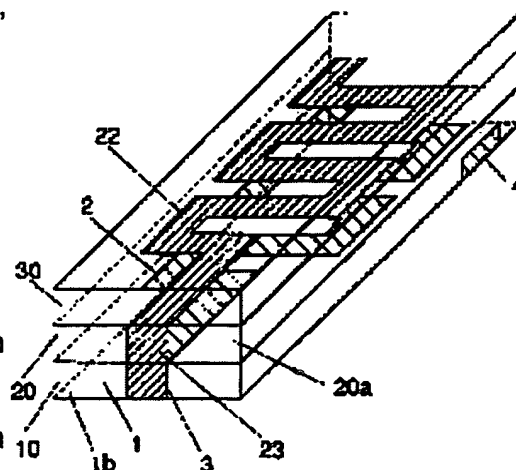
(72)Inventor : SHIIBA KENGO  
YOSHINOMOTO ATSUSHI  
ONAKA YOSHIO  
GOTO KAZUhide

## (54) ANTENNA AND ELECTRONIC EQUIPMENT

### (57)Abstract:

**PROBLEM TO BE SOLVED:** To provide an antenna and electronic equipment which solve conventional problems, can be mounted automatically, and are easy to manufacture, high in yield, small-sized, and improved characteristics.

**SOLUTION:** Antenna part 10 and 20 provided with a radiation electrode 2, having a meander line on a main surface of a substrate 1, are stacked so that the main surface opposite from the main surface where a radiation electrode 22 of an antenna part 20 and a radiation electrode 2 of the antenna part 10 face each other, and a feeding electrode 3 is provided on the flank of the laminate and the feeding electrode 3 and radiation electrodes 2 and 12 or the antenna parts 10 and 20 are connected electrically.



---

## LEGAL STATUS

[Date of request for examination]

[Date of sending the examiner's decision of rejection]

[Kind of final disposal of application other than the examiner's decision of rejection or application converted registration]

[Date of final disposal for application]

[Patent number]

[Date of registration]

[Number of appeal against examiner's decision of rejection]

[Date of requesting appeal against examiner's decision of rejection]

[Date of extinction of right]

(19) 日本国特許庁 (J P)

## (12) 公開特許公報 (A)

(11) 特許出願公開番号

特開2001-217632

(P2001-217632A)

(43) 公開日 平成13年8月10日 (2001.8.10)

(51) Int. Cl. <sup>7</sup>	識別記号	F I	キーワード (参考)
H 0 1 Q	1/40	H 0 1 Q	5 J 0 4 6
	1/24		Z 5 J 0 4 7
	1/38		
	1/38		
	9/38		

審査請求 未請求 請求項の数13 O L (全 13 頁)

(21) 出願番号 特願2000-21651 (P2000-21651)

(22) 出願日 平成12年1月31日 (2000.1.31)

(71) 出願人 000005821

松下電器産業株式会社

大阪府門真市大字門真1006番地

(72) 発明者 椎藤 健吾

大阪府門真市大字門真1006番地 松下電器  
産業株式会社内

(72) 発明者 ▲吉▼ノ元 淳

大阪府門真市大字門真1006番地 松下電器  
産業株式会社内

(74) 代理人 100097445

弁理士 岩橋 文雄 (外2名)

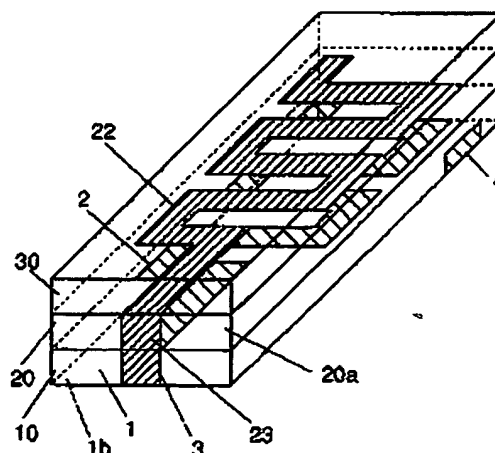
最終頁に続く

(54) 【発明の名称】 アンテナ及び電子機器

## (57) 【要約】

【課題】 本発明は、上記従来の課題を解決するもので、自動実装可能で、かつ、製造が容易で、歩留りが高く、小型化でき、しかも特性が向上するアンテナ及び電子機器を提供することを目的とする。

【解決手段】 基板1の主面上にメアンダラインを有する放射電極2を設けたアンテナ部10、20とを備え、アンテナ部20の放射電極22を形成した主面と反対側の主面とアンテナ部10の放射電極2が対向する様にアンテナ部10、20を積層すると共に、積層体の側面に給電電極3を設け、給電電極3とアンテナ部10、20それぞれの放射電極2、12とを電気的に接続した。



(2)

特開2001-217632

1

2

【特許請求の範囲】

【請求項1】 基板の主面上にメアンダラインを有する放射電極を設けた第1及び第2のアンテナ部とを備え、前記第1のアンテナ部の放射電極を形成した主面と反対側の主面と前記第2のアンテナ部の放射電極が対向する様に前記第1のアンテナ部と前記第2のアンテナ部を積層すると共に、前記積層体の側面に給電電極を設け、前記給電電極と前記第1のアンテナ部及び第2のアンテナ部それぞれの放射電極とを電氣的に接続した事の特徴とするアンテナ。

【請求項2】 第1のアンテナ部の放射電極を形成した主面上に誘電体材料で構成した基板を更に積層した事の特徴とする請求項1記載のアンテナ。

【請求項3】 積層体の裏装面となる主面か側面の少なくとも一方に放射電極と給電電極双方に非接触となる固定用電極を設けた事の特徴とする請求項1、2いずれか1記載のアンテナ。

【請求項4】 基板と、少なくとも前記基板の一方の主面と前記主面に隣接する少なくとも一方の側面に隣って設けられしかもメアンダラインを有する放射電極と、前記基板の他の側面に設けられ前記放射電極と電氣的に接続された給電電極とを備えた事の特徴とするアンテナ。

【請求項5】 基板と、少なくとも前記基板の一方の主面と前記主面に隣接する少なくとも一方の側面に隣って設けられしかもメアンダラインを有する放射電極とを有した第1及び第2のアンテナ部と、前記第1のアンテナ部の放射電極を形成した主面と反対側の主面と前記第2のアンテナ部の放射電極が対向する様に前記第1のアンテナ部と前記第2のアンテナ部を積層すると共に、前記積層体の側面に給電電極を設け、前記給電電極と前記第1のアンテナ部及び第2のアンテナ部それぞれの放射電極とを電氣的に接続した事の特徴とするアンテナ。

【請求項6】 第1のアンテナ部の放射電極を形成した主面上に誘電体材料で構成した基板を更に積層した事の特徴とする請求項5記載のアンテナ。

【請求項7】 基板と、前記基板上に設けられストリップ線路部とメアンダ部とを有する放射電極とを備え、前記ストリップ線路部の長さを $L_1$ 、メアンダ部の長さを $L_2$ としたときに、 $L_1 \div L_2 = 2 \cdot 0 \sim 6 \cdot 0$ の関係を有するよう前記ストリップ線路部と前記メアンダ部を前記基板上に形成した事の特徴とするアンテナ。

【請求項8】 誘電体材料で構成された基板を放射電極に対向するように積層した事の特徴とする請求項7記載のアンテナ。

【請求項9】 ストリップ線路部とメアンダ部を基板の同一主面上に設けた事の特徴とする請求項7、8いずれか1記載のアンテナ。

【請求項10】 ストリップ線路部の延長上にメアンダ部を設けた事の特徴とする請求項9記載のアンテナ。

【請求項11】 ストリップ線路部の少なくとも一方の側

部にメアンダ部を併設した事の特徴とする請求項9記載のアンテナ。

【請求項12】 ストリップ線路部の少なくとも一部を一方の主面に設け、メアンダ部を他方の主面に設けた事の特徴とする請求項7、8いずれか1記載のアンテナ。

【請求項13】 請求項1～12いずれか1記載のアンテナと、前記アンテナで受信した受信信号を復調してデータ信号を生成する受信手段と、予め所定の情報が記憶されている第1の記憶手段と、前記データ信号を記憶する第2の記憶手段と、前記第1及び第2の記憶手段からのデータ信号を変調して送信信号を生成する送信手段と、前記データの受信・復調・変調・送信を制御する制御手段とを備えたことを特徴とする電子機器。

【発明の詳細な説明】

【0001】

【発明の属する技術分野】 本発明は、無線データ通信、移動体通信等に用いられるアンテナ及び電子機器に関するものである。

【0002】

【従来の技術】 近年、携帯電話、無線LAN、Bluetoothなどのシステムにおいて、種々の電子機器間での無線データ通信が行なわれている。このようなシステムでは、データのやりとりが時間や場所を選ばずに行えるため、今後の発展が大きく期待されている。

【0003】 従来、このようなシステムに用いられるのアンテナとしては、ホイップアンテナやヘリカルアンテナなどの線状アンテナや、カーナビゲーションやVICSの受信用として広く用いられている給電ピンにより給電を行うパッチアンテナ、さらに積層タイプの面装用アンテナなどが考えられる。

【0004】

【発明が解決しようとする課題】 しかしながらホイップアンテナ、ヘリカルアンテナなどの線状アンテナや給電ピンにより給電を行うパッチアンテナでは、自動実装ができないため実装コストが高く、ホイップアンテナはアンテナ本体がちょっとしたことで変形しやすく、パッチアンテナでは給電ピンが基板外部に露出しているため取扱い難いなどの問題点があった。

【0005】 また面装用として積層アンテナも提案されているが、この積層アンテナは生産設備が過大で、製造コストが高く、また電極をセラミック基板間に挟んだ状態で焼成するので、焼成条件が非常に厳しく、工程不良の発生率がきわめて高いなどの問題点があった。

【0006】 更に、従来のアンテナでは、送受信帯域が非常に狭かったり、あるいは、更に高い利得を得ることが困難であった。

【0007】 本発明は、上記従来の課題を解決するもので、自動実装可能で、かつ、製造が容易で、歩留りが高く、小型化でき、しかも特性が向上するアンテナ及び電子機器を提供することを目的とする。

(3)

特開2001-217632

3

【0008】

【課題を解決するための手段】本発明は、基板の主面上にメアンダラインを有する放射電極を設けた第1及び第2のアンテナ部とを備え、前記第1のアンテナ部の放射電極を形成した主面と反対側の主面と前記第2のアンテナ部の放射電極が対向する様に前記第1のアンテナ部と前記第2のアンテナ部を積層すると共に、前記積層体の側面に給電電極を設け、前記給電電極と前記第1のアンテナ部及び第2のアンテナ部それぞれの放射電極とを電気的に接続した。

【0009】

【発明の実施の形態】請求項1記載の発明は、基板の主面上にメアンダラインを有する放射電極を設けた第1及び第2のアンテナ部とを備え、前記第1のアンテナ部の放射電極を形成した主面と反対側の主面と前記第2のアンテナ部の放射電極が対向する様に前記第1のアンテナ部と前記第2のアンテナ部を積層すると共に、前記積層体の側面に給電電極を設け、前記給電電極と前記第1のアンテナ部及び第2のアンテナ部それぞれの放射電極とを電気的に接続した事によって、第1及び第2のアンテナ部の送受信特性を変えることで、送受信の帯域を広くすることができ、受信特性を向上させることができる。

【0010】請求項2記載の発明は、請求項1において、第1のアンテナ部の放射電極を形成した主面上に誘電体材料で構成した基板を更に積層した事によって、指向性特性を向上させることができ、しかも放射電極の保護も行うことができるので、放射電極の酸化、腐食、欠けなどを防止でき、特性がばらついたり、特性が劣化することを防止できる。

【0011】請求項3記載の発明は、請求項1、2において、積層体の裏装面となる主面か側面の少なくとも一方に放射電極と給電電極双方に非接触となる固定用電極を設けた事によって、アンテナと回路基板の接合の強度を向上させることができ、回路基板からのアンテナの脱落等を防止でき、アンテナと回路基板との安定した電気的接合を實現でき、アンテナを搭載した装置の特性劣化等を防止できる。

【0012】請求項4記載の発明は、基板と、少なくとも前記基板の一方の主面と前記主面に隣接する少なくとも一方の側面に跨って設けられしかもメアンダラインを有する放射電極と、前記基板の他の側面に設けられ前記放射電極と電気的に接続された給電電極とを備えた事によって、アンテナの基板の大きさを大きくすることなく、放射電極の長さを長くすることができ、その結果、低周波数のアンテナを容易に作製でき、しかも特性を安定させることができる。

【0013】請求項5記載の発明は、基板と、少なくとも前記基板の一方の主面と前記主面に隣接する少なくとも一方の側面に跨って設けられしかもメアンダラインを有する放射電極とを有した第1及び第2のアンテナ部

4

と、前記第1のアンテナ部の放射電極を形成した主面と反対側の主面と前記第2のアンテナ部の放射電極が対向する様に前記第1のアンテナ部と前記第2のアンテナ部を積層すると共に、前記積層体の側面に給電電極を設け、前記給電電極と前記第1のアンテナ部及び第2のアンテナ部それぞれの放射電極とを電気的に接続した事によって、第1及び第2のアンテナ部の受信特性を変えることで、送受信の帯域を広くすることができ、受信特性を向上させることができるとともに、アンテナの基板の大きさを大きくすることなく、放射電極の長さを長くすることができ、その結果、低周波数のアンテナを容易に作製でき、しかも特性を安定させることができる。

【0014】請求項6記載の発明は、請求項5において、第1のアンテナ部の放射電極を形成した主面上に誘電体材料で構成した基板を更に積層した事によって、指向性特性を向上させることができ、しかも放射電極の保護も行うことができるので、放射電極の酸化、腐食、欠けなどを防止でき、特性がばらついたり、特性が劣化することを防止できる。

【0015】請求項7記載の発明は、基板と、前記基板上に設けられストリップ線路部とメアンダ部とを有する放射電極とを備え、前記ストリップ線路部の長さを $L_1$ 、メアンダ部の長さを $L_2$ としたときに、 $L_1 + L_2 = 2 \cdot (0 \sim 6 \cdot \lambda)$ の関係を有するよう前記ストリップ線路部と前記メアンダ部を前記基板上に形成した事によって、ストリップ線路部の長さを長くすることで、高い利得を得ることができる。

【0016】請求項8記載の発明は、請求項7において誘電体材料で構成された基板を放射電極に対向する様に積層した事によって、指向性特性を向上させることができ、しかも放射電極の保護も行うことができるので、放射電極の酸化、腐食、欠けなどを防止でき、特性がばらついたり、特性が劣化することを防止できる。

【0017】請求項9記載の発明は、請求項7、8においてストリップ線路部とメアンダ部を基板の同一主面上に設けた事によって、放射電極の作製が容易になり、高精度で放射電極を作製できるので、特性のばらつきを小さくすることができる。

【0018】請求項10記載の発明は、請求項9において、ストリップ線路部の延長上にメアンダ部を設けた事によって、放射電極の作製が容易になり、高精度で放射電極を作製できるので、特性のばらつきを小さくすることができる。

【0019】請求項11記載の発明は、請求項9において、ストリップ線路部の少なくとも一方の側部にメアンダ部を併設した事によって、よりストリップ線路部を長く形成できるので、更に高利得のアンテナ特性を得ることができる。

【0020】請求項12記載の発明は、請求項7、8において、ストリップ線路部の少なくとも一部を一方の主

10

20

30

40

50

特開2001-217632

(4)

6

5

面に設け、メアンダ部を他方の主面に設けた事によって、更にストリップ線路部を長く形成できるので、高利得のアンテナ特性を得ることができる。

【0021】請求項13記載の発明は、請求項1～12いずれか1記載のアンテナと、前記アンテナで受信した受信信号を復調してデータ信号を生成する受信手段と、予め所定の情報が記憶されている第1の記憶手段と、前記データ信号を記憶する第2の記憶手段と、前記第1及び第2の記憶手段からのデータ信号を交調して送信信号を生成する送信手段と、前記データの受信・復調・交調・送信を制御する制御手段とを備えたことによって、搭載機の配置場所などの限定が少なくなつて、装置のレイアウトなどがしやすくなるとともに、確実にデータ通信を行うことができる。また、アンテナが非常に大きな耐久性を有するので、搭載機の設置条件が広範囲になる。さらに、アンテナが外部に大きく突出することがないので、故障などの不具合が生じることが少ない。

【0022】以下、本発明における実施の形態について図面を参照しながら説明する。

【0023】（実施の形態1）図1、2はそれぞれ本発明の実施の形態1におけるアンテナを示す斜視図である。図において、1は基板で、その一方の主面1aにはメアンダライン型（ジグザグパターン）の放射電極2が設けられ、更に基板1の側面1bには放射電極2と電気的に接続された給電電極3が設けられている。また、基板1の側面1dには、放射電極2及び給電電極3と非接触に設けられた固定用電極4が形成されている。なお、実装性を向上させるために給電電極3及び固定用電極4は主面1aと反対側の主面1cまで延在させることが好ましい。

【0024】基板1は誘電体材料で構成される。この誘電体材料の比誘電率 $\epsilon_r$ は、4以上150以下であることが好ましい。この範囲に比誘電率があることにより、アンテナの小型化を実現しつつ共振周波数の帯域を広くすることができる。なお、比誘電率 $\epsilon_r$ が4より小さいと、基板1が大きくなりすぎてアンテナの小型化を行うことができず、比誘電率 $\epsilon_r$ が150より大きいと、共振周波数帯域が狭くなりすぎて、ちょっとした組成の違いや、欠けなどが基板1に発生するだけで共振周波数帯域が外れてしまい、所定の特性を得ることができないとともに、特性のばらつきが大きくなるという不具合が生じる。

【0025】基板1の具体的構成材料としては、樹脂、液晶ポリマー、セラミックなどが挙げられる。これらの構成材料のなかでも、耐候性が良く、機械的強度が大きく、安価であることを考慮すると、セラミックを用いることが好ましい。セラミックを基板の構成材料として用いる場合、抗折力などを大きくするために焼結密度は92%以上（より好ましくは95%以上）が好ましい。これにより、基板1の機械的強度や加工性を向上させる

ことができるとともに、Q値や比誘電率の低下を抑制することができる。結果として安定した特性を得ることができる。なお、焼結密度が92%以下であると、誘電体損の増加や比誘電率 $\epsilon_r$ のバラツキが増加することがあり、不具合が生じる。

【0026】また、基板1の表面粗さは、後述する電極を良質に形成するために表面粗さが10 $\mu\text{m}$ 以下（特に好ましくは7 $\mu\text{m}$ 以下、更に好ましくは5 $\mu\text{m}$ 以下）とすることが好ましい。これにより、導体損の増加を抑制し、Q値の低下を抑制することができる。アンテナの利得を向上させることができる。なお、表面粗さが10 $\mu\text{m}$ 以上であると、電極の導体損が増加するため、アンテナの利得が下がる。一方、必要以上に0に近づけると、研削工程にかかる時間が非常に長くなるので、生産性が低下して好ましくない。

【0027】基板1をセラミックで構成する場合、具体的材料としては、比誘電率 $\epsilon_r$ が10以下の場合はフォスファイト系セラミックやアルミナ系セラミックス等が挙げられ、 $\epsilon_r$ が10～25の場合は、チタン酸マグネシウム系やチタン酸カルシウム系などの材料が、また、 $\epsilon_r$ が25～40の場合は、ジルコニア系スズチタン系材料などが、 $\epsilon_r$ が60～150の場合は、チタン酸バリウム系や鉛-カルシウム-チタン系材料などが挙げられる。

【0028】基板1の形状は、図1に示す様な方形板状や、他に楕円板状、多角形板状（断面が三角形、四角形、五角形・・・）とすることができるが、側面への電極形成の必要から方形板状が多角形が好ましい。

【0029】また、本実施の形態では、基板1の厚みを均一に（中央部と端部の厚さがほぼ同じ）する事によって、特性の均一化または特性の安定化を行うことができるが、使用状況や、使用機械の種類等によって、アンテナの厚みを所定の部分間で異ならせても良い。即ち、例えば、基板1に複数の凹部を形成したり、アンテナの一方の端部の厚みを反対側の端部の厚みよりも厚くしたり薄くしたりすることができる。

【0030】更に、基板1の角部には面取りやチーパーなどを施すことによって、基板1の角部に大きな欠けなどが発生してアンテナ特性が変化することを防止できる。

【0031】従って、前述の様に、角部に予め、面取りやチーパー等を施しておくことによって、送信や受信特性が途中で基板1の角部に大きな欠けが生じることによって変化することはほとんどなくなる。

【0032】この時、生産性や確実な角部処理が施せる率などを考慮すると、C面取りを施すことが好ましい。この時のC面取りは0.1mm以上（好ましくは0.2mm以上）とすることによって、ちょっとした衝撃などが基板1に加わっても、基板1の角部の欠け等の発生はほとんどなくなり、もし基板1が欠けるほど大きな衝撃

(5)

特開2001-217632

7

8

などが加わったとしても、ほんのわずかな欠けしか発生せず、アンテナの送信や受信特性の大きな変化が生じることはない。この基板1の面取りやテーパ加工等は、基板1を構成する材料が何であれ、必要であるが、上述の様に比較的欠けが発生しやすいセラミックを用いた場合には、特に有効である。更に、他の実施の形態として、基板1の角部にC面取りやテーパ加工を施さずに、基板1の角部に、欠け防止を行う有機系の樹脂などを設ける事によって、角部の大きな欠けを防止できる。

【0033】このような欠け防止対策を行うことにより、欠けの発生による工程不良を抑制でき、アンテナの生産性・歩留りを向上させることができる。

【0034】図1において、2は放射電極で、放射電極2は、基板1の一方の主面に形成されており、ストリップ線路からなる帯状のジグザグパターンになっている。この帯状のジグザグパターンの幅、長さ、線路間隔、ジグザグの折り返しの回数などにより、アンテナの動作周波数を調節することができる。

【0035】また、前述の通り、給電電極3は側面1b及び主面1cに渡って形成され、固定用電極4は側面1d及びもう一方の主面1cに渡って形成され、面実装に供されるようになっている。給電電極3は、回路との接続と共に、アンテナを回路基板上に実装する際の別の固定用電極にもなる。固定用電極4は、回路とは独立に設けられた回路基板上のパターンにはんだ付けなどで固定される。ここで、放射電極2は、直線的なパターンでのみ形成されているが、これに限ることはなく、ジグザグをU字型に折り返したり、折り返しのコーナーを線路幅の略半分程度のC面で切り落としても良い。

【0036】また放射電極2と給電電極3の境界部に位置する基板1の角部にテーパやRを設けていることが好ましい。前述の角部が鋭い場合、電極形成時に断層が生じたり、取り扱いの状況によっては、電極の剥離を引き起こしたりする。それで、基板1の角部にテーパやRを設けることにより、これらの不具合を抑制することができる。

【0037】実際に好ましい範囲は、テーパの場合もC=0.2程度(0.1~0.3程度)、Rの場合にもR=0.2程度(0.1~0.3程度)あれば十分である。

【0038】このように給電電極3と固定用電極4とを基板1の側面及び裏面に配置するような構成としたことにより、給電ピン等の突起部をなくすることができるので、面実装が可能なアンテナを実現することができる。また、アンテナ側面から実装状態を確認できるので、アンテナの動作確認等を簡単に行うことができる。また、固定用電極4は、図中で、1側面に1形成とされているが、これにこだわる必要はない。放射電極2と固定用電極4との間の不要な電氣的結合が生じない範囲で、固定強度を高めるため、固定用電極4を増やし

てもかまわない。

【0039】次に各電極に用いられる電極材料について説明する。

【0040】放射電極2、給電電極3、固定用電極4(以下、各電極と略す)は、Ag、Au、Cu、Pdの金属材料単体、あるいはそれらの合金、若しくは、前記金属材料の他の金属(Ti、Ni等)との合金などが用いられる。これらの材料の中で、特にAgあるいは、Agと他の金属材料との合金は、特性的及び各電極を形成する際に作業性等が非常に優れているので、好適に用いられる。更に、各電極は、1層で形成しても良いし、2層以上の複数層で構成しても良い。即ち、基板1と各電極の間に、密着強度などを向上させる目的等で、他の金属材料の膜をバッファ層として形成したり、各電極上に、各電極を保護するなどの目的等で、耐食性の良い金属材料または保護膜等を形成しても良い。耐食性の良い金属材料としては金、白金、チタンなどが、また耐食性の良い保護膜としては、エポキシ系、シリコン系などの樹脂が挙げられる。更に各電極には、不純物として、特性に影響を及ぼさない程度に、酸素や窒素や炭素の少なくとも1つを不純物として含ませてもよい。

【0041】各電極等の形成は、印刷法やメッキ法及びスパッタリング法などが用いられる。特に各電極の膜厚を比較的薄く形成する場合には、スパッタリング法やメッキ法を用いたほうが好ましく、比較的厚く形成する場合には、印刷法を用いる方が好ましい。本実施の形態の場合、生産性が良好である事などを理由として印刷法を用いた。具体的には、Ag等の金属粒子とガラスフリット及び溶媒などを混ぜたペーストを基板1上に所定の形状で塗布し、熱処理を加えて、各電極を形成した。

【0042】また、各電極の膜厚は0.01 $\mu$ m~50 $\mu$ m(好ましくは1 $\mu$ m~40 $\mu$ m)とすることが好ましい。各電極の膜厚が0.01 $\mu$ m以下であると、スキンプスより薄くなりアンテナの利得が低下することがあり、各電極の膜厚が50 $\mu$ m以上であると、電極の剥離が発生しやすくなり、しかもコストが高くなる等の不具合が生じる。

【0043】以下(実施の形態1)の特徴部分について説明する。

【0044】図2において、基板1、放射電極2、給電電極3、固定用電極4(以下アンテナ部10と略す)は図1に示すものと同じである。アンテナ部10の上にアンテナ部20を積層しており、アンテナ部20は、アンテナ部10の構成とほとんど同じであるが、固定用電極4を設けていない点で異なっている。本実施の形態では、アンテナ部20の放射電極12が形成されている面と反対側の主面とアンテナ部10の放射電極2が設けられている面が対向するように積層されている。すなわち、アンテナ部10及びアンテナ部20の放射電極2、12は直接接触しない構成となっている。なお、アンテナ部

特開2001-217632

19

(5)

9

10とアンテナ部20間の接合は、ガラスなどの接合材料で接合したり、両面テープなどを用いたり、或いは圧着などの手法によって、形成される。

【0045】更に、アンテナ部20の上に誘電体材料で構成された基板30を積層する。基板30としては、アンテナ部10を構成する基板1と同じ誘電体材料で構成することが好ましい。この様に構成することで、アンテナ部20に形成されて放射電極を保護し、特性の劣化等を防止でき、更には、指向性に関係する特性を向上させることができる。また、基板30は使用環境やスベックなどによって、設けなくても良い。

【0046】なお、本実施の形態では、アンテナ部としてアンテナ部10、20の2つを用いたが、3以上のアンテナ部を積層しても良い。すなわち、放射電極を有するアンテナ部を3つ以上積層することによって、更に帯域などを広げることができる。この場合にも、最上部に基板30を設けることで、放射電極の保護などを行うことができるので、基板30を設けた方が好ましいが、上述の通り、使用環境やスベックなどによって設けなくても良い。

【0047】また、アンテナ部20の側面20aには、放射電極12と電気的に接続された給電電極23が設けられており、アンテナ部10とアンテナ部20を積層する際に、側面1bと側面20aが同一方向を向く様に積層し、給電電極23と給電電極3を電気的に接合している。この時、例えば給電電極23を側面20aと放射電極12を設けた主面と反対側の主面に渡って形成することによって、給電電極23と給電電極3とを面対向させることができ、より確実な接合を行うことができる。なお、給電電極23を放射電極12を設けた主面と反対側の主面に形成する場合には、給電電極23は放射電極2におけるジグザグパターンにまで達しない程度の長さであること、また、放射電極2の幅より小さいことが、特性劣化防止や接合時の位置あわせなどの面から見て有効である。

【0048】以上のような構成によって、複数の放射電極（本実施の形態においては放射電極2、12の2つ）を給電電極によって並列に複数設けられているため、各々の放射電極の共振周波数を微妙にずらせることにより、アンテナの動作周波数帯域幅を広げることができる。なお、本実施の形態では、放射電極の数を増やせば増やすほど（アンテナ部の積層枚数を多くすればするほど）帯域幅の調整範囲は広がるが、その分、構成が複雑となり、コストがかかるようになると共に、不良率も高くなるので、放射電極の数は5本以下（アンテナ部の積層枚数が5枚以下）が望ましい。

【0049】また基板30、アンテナ部10、20を構成する基板（以下各基板と略す）は、同一の材料で形成しても良いし、それぞれ異なった比誘電率の材料で形成しても良い。

【0050】特に各基板それぞれの比誘電率を異ならせることにより、各基板それぞれの大きさを異ならせることが可能になる。

【0051】例えば、基板30の比誘電率をアンテナ部10の基板1及びアンテナ部20の基板の比誘電率より大きくすることにより、基板30はアンテナ部10の基板1及びアンテナ部20の基板よりも小さくすることができる。これにより、アンテナの小型化が可能となったり、所定の形状とすることができるので、取付が容易になる。特にアンテナをレドームのような筐体で覆う場合には筐体の上部を絞り込むような構成を採ることができるとともに、例えば携帯電話や自動料金収受システムの車載機・路上機等の電子機器内に搭載される場合にも電子機器内部での空間の利用効率を向上させることができる。

【0052】また反対に、基板30の比誘電率に対して、アンテナ部10の基板1及びアンテナ部20の基板の比誘電率を大きくすることにより、基板30よりもアンテナ部10の基板1及びアンテナ部20の基板の方を小さくすることができる。これによって、アンテナの実装面積を小さくすることができるので、アンテナが搭載される電子機器のアンテナ回路基板の大きさを小さくすることができ、さらに基板30がアンテナ部20の基板と大きさが異なる率によって、アンテナが配置される電子機器のアンテナ回路基板と基板30との間にできる隙間に電子部品等を載置することにより、さらに空間の利用効率を向上させることができ、アンテナはもとより、それが実装されるアンテナ回路基板の大きさやひいてはそれらが搭載される電子機器の大きさも小さくでき、装置の小型化と言う時代の要請に応えることができる。また回路基板への実装面積が小さくなることにより、熱衝撃などの信頼性も向上する。

【0053】また、各基板それぞれの比誘電率を異ならせることにより、基板毎の形状の自由度を向上させることができる。

【0054】また、アンテナを構成する各基板それぞれの厚さを1とすると、 $0.5 \leq 1 \leq 3$  [mm]であることが好ましいが、それぞれは、必ずしも同じ厚さである必要はない。動作周波数、機械的強度、などから、積層下アンテナの全体の厚さが3～5 mm程度となり、多層化については、おおむね全体を6層で構成することが、特性、コスト、良品率の観点からほぼ限度であるため、これらの値が最適となる。

【0055】また、各基板それぞれの厚さが0.05 mm以下では、基板が相対的に薄くなってしまいうため、機械的な強度の低下による破損が生じることがある。

【0056】次に各基板間の接合について説明する。

【0057】本実施の形態に示すアンテナの他の構成方法としては、アンテナ部10、アンテナ部20それぞれを放射電極、給電電極、固定用電極等の所定の部材を形



(7)

特開2001-217632

11

成して構成し、アンテナ部10、20及び基板30を接合している。この接合に用いられる接合材としては、接合ガラスや接合樹脂等の高い接合強度を有しているものを用いることが好ましい。特に接合ガラスを用いることにより、リフロー等の熱処理に耐えられるようにできる。また基板材料の熱膨張係数と同程度の熱膨張係数になるように組成変更が容易であるので、熱衝撃による基板割断などの不都合の発生を抑制することができる。

【0058】さらに接合時の各基板の隙間は、 $1\mu\text{m}$ ～ $200\mu\text{m}$ であることが好ましい。隙間をこの範囲とすることにより、接合力を十分に確保でき、また基板間の位置合わせも容易に行うことができ、信頼性の高い小型の面実装可能なアンテナを安定に供給することができる。

【0059】なお隙間が $1\mu\text{m}$ 未満では、各基板間の接合が不十分になり易く、使用中に剥離する可能性があると共に、基板間にリングングが起こり易いので、基板間の位置合わせを行うことが困難となる。また $200\mu\text{m}$ 以上では、接合媒体であるガラスや樹脂の影響で、アンテナのインピーダンス整合を取りにくくなると共に、アンテナの実効的な比誘電率が低下するので、アンテナ特性が所定の値から外れたり、アンテナの小型化が困難になるといった不都合が発生する。

【0060】次に以上のような構成をするアンテナの製造方法について、具体的に簡単に説明する。

【0061】アンテナ部10、20の製造工程はほぼ同一であるので、ここではアンテナ部10を代表して説明する。

【0062】まずステップ1として、成型用金型に基板を形成する材料を充填し、プレス装置で加圧することにより、基板1となる成形体を得る。この時の金型の形状に凹凸等を設けることにより、基板1の形状を自由に形成することができる。

【0063】次にステップ2として、ステップ1で形成された成形体をサヤにならべて焼成炉にセットし、所定の焼成条件で焼成し、焼成体を形成する。

【0064】次にステップ3として、ステップ2で形成された基板1に放射電極2、給電電極3を形成する。このとき、これらの電極を形成する方法として、印刷、スパッタリング、蒸着等の方法が考えられるが、ここでは、印刷を用いることにより厚さや形状などの各条件に対して、比較的精度よく、かつ、短時間に電極を形成することができる。ここでアンテナ部10の場合には放射電極2、給電電極3の他に、固定用電極4を形成することが、アンテナの固定強度の向上などの面で有利である。

【0065】次にステップ4として、各々の電極が形成された焼成体に焼き入れ処理を行い、各電極と焼成体の接合強度を向上させている。

【0066】次にステップ5として、必要に応じてステ

12

ップ3、4で形成された放射電極2、12の形状に微調整を加える。ここで、具体的には放射電極2、12にトリミングやエッチングなどを施して、放射電極2、12の面積を低減させたりあるいは、放射電極2、12の少なくとも一部の膜厚を低減させる場合や、導電ペーストなどの導電材料を放射電極2、12に付加することによって、放射電極2、12の形成面積を実質的に広くしたり、或いは放射電極2、12の少なくとも一部の厚みを厚くしたりする場合がある。なおこの工程は放射電極2、12の形成の精度が十分に高い場合には不要である。

【0067】以上のような工程を経て、アンテナ部10、20が形成される。基板30は例えば上記ステップ1、2でもって形成される。

【0068】そしてステップ6として、アンテナ部10、20及び基板30が接合する面の少なくともいずれか一方に接合材を塗布する。この時、特性面等を考慮すると、放射電極2及び放射電極12が直接対向しないように、すなわち、アンテナ部20を構成する基板を介して対向するように接合することが好ましい。各アンテナ部10、20及び基板30に接合材を塗布する方法については、点状に塗布してもよいし、面状に塗布してもよい。ここでは特に印刷により形成することが接合材の分布を均一化でき、接合部位の厚みのばらつきを最小限に抑制することができるので、安定したアンテナ特性を有するアンテナを実現することができる。また電極が形成されていない基板30を最上面に接合することにより、安定したアンテナ特性を有するアンテナを実現できる。

【0069】またこのときアンテナ部10、20及び基板30の接合部位の厚みは $1\mu\text{m}$ 以上 $200\mu\text{m}$ 以下となるように、接合状態を制御することが好ましい。この範囲に接合部位の厚みを調整することにより、ばらつきの少ない、安定したアンテナ特性を有するアンテナを実現することができる。

【0070】このような構成を有するアンテナ部10、20、及び基板30の接合には、熱膨張係数が $4\sim 8\text{ppm}/^\circ\text{C}$ 程度の材料を用いることが、熱膨張係数の違いによって発生する応力を最小限に抑制することができる。と共に、アンテナ部10、20の基板及び基板30において材料を異ならせた際に両者に熱膨張率の違いがあっても、接合面の割れ等を生じにくくすることができるので好ましい。特に好適な材料としては、鉛ガラスを用いることが好ましく、鉛ガラスの中でも特に、少なくとも $\text{SiO}_2$ が $10\sim 70\text{wt}\%$ 、 $\text{B}_2\text{O}_3$ が $2\sim 25\text{wt}\%$ 、 $\text{Al}_2\text{O}_3$ が $3\sim 15\text{wt}\%$ 、 $\text{PbO}$ が $10\sim 65\text{wt}\%$ の範囲の材料を含有する鉛ガラスを用いることが、基板間の厚さの違いや熱膨張率の違いなどが存在しても接合部に割れ等が発生することを効率よく抑制できるので好ましい。

【0071】その後ステップ7として、外観検査や特性

(8)

特開2001-217632

13

検査等を行い、アンテナが完成する。

【0072】このような構成としたことにより、各基板を焼成した後に各電極を形成することができるので、各基板の焼成条件を各基板を形成する材料の焼成温度に合わせることができ、各基板の特性、強度、ひいてはアンテナの特性、強度を最適にすることができる。

【0073】また、各基板を焼成した後に各電極を塗布するので、各電極を形成した後に基板の焼成する場合に比べて、高温焼成に伴う各電極の劣化をなくすることができる。

【0074】さらにアンテナ部10、20を形成した後で、かつ、アンテナ部10、20を接合する前に一旦各アンテナ部のアンテナ特性の測定を行い、その結果に基づいて、各電極の形状を調整すること（ステップ6）により、アンテナ特性の調整を容易に行うことができるので、調整幅が非常に広がる。従って不良率の極めて低い、信頼性の高いアンテナを実現することができる。

【0075】更に積層体間に電極を形成して一体焼成する場合と比べて、複雑な生産工程がなく、かつ、高価で大規模な生産設備が不要なので、生産コストを低く抑制することができる。安価なアンテナを安定に供給することができる。

【0076】（実施の形態2）次に本発明の実施の形態2について、図面を参照しながら説明する。

【0077】図3、4は本発明の実施の形態2におけるアンテナを示す斜視図である。

【0078】実施の形態1と異なっているのは、放射電極2のジグザグパターン部分が基板1の側面1d及び側面1dと反対側の側面1eまで延びている点である。こうすることで放射電極2のジグザグパターンの長さを長くすることができ、周波数の低い面実装アンテナを構成することができる。図中では、固定用電極は省略しているが、必要に応じて固定用電極を設けても良い。さらに図3の構成では、ジグザグパターンを側面だけでなく基板1の主面1cにまで延長することによって、放射電極2を固定用電極として兼ねることもできる。

【0079】なお、図4に示すように、（実施の形態1）と同様に積層構造をとることもでき、（実施の形態1）と同様の効果を得ることができる。なお、本実施の形態では、基板1の側面1d、1e及び主面1aの3面に渡って放射電極2を設けたが、主面1aとその主面に隣接する少なくとも一つの側面の2面に渡ってもやや特性が劣化するものの、同様の効果を得ることができる。一例を示すと、基板1の主面1aと側面1dの2面に渡って放射電極を設ける構成などが上げられる。

【0080】（実施の形態3）次に本発明の別な実施の形態について、図面を参照しながら説明する。

【0081】図5～10は本発明の実施の形態3におけるアンテナを示す斜視図である。以下主に前述の実施の形態と異なる部分について説明する。

14

【0082】図5に示す様に、放射電極2を直線状（帯状）のストリップ線路部2aとジグザグパターンであるメアンダ部2bで構成すると共に、ストリップ線路部2aの長さをL1、メアンダ部2bの基板1の長手方向の長さをL2としたときに、 $L1 \div L2 = 1.0 \sim 6.0$ の関係の有するよう形成されている。すなわち、ストリップ線路部2aの長さL1をメアンダ部2bの長さL2と同等かそれ以上に長く形成している。また、ストリップ線路部2aの延長線上にメアンダ部2bを配置し、しかもメアンダ部2bは基板1の端部であるオープン端部1z側に配置した。この時に、ストリップ線路部2a及びメアンダ部2bは同一主面に設けられている。なお、図8に示すように図5に示すアンテナ部10の上に誘電体材料で構成された基板30を積層しても良い。

【0083】図6に示すアンテナは、図5に示したものの変形例であり、ストリップ線路部2aの延長線上にメアンダ部2bは存在しておらず、ストリップ線路部2aを基板1の中心部からずらした位置に形成し、しかもストリップ線路部2aの端部の側部にメアンダ部2bは併設されている。当然この場合にもストリップ線路部2aとメアンダ部2bは電気的に接続されている。この変形例の場合は、非常にストリップ線路部2aの長さを長く形成できるので、更に特性を向上させることができる。この時に、ストリップ線路部2a及びメアンダ部2bは同一主面に設けられている。なお、図9に示すように図6に示すアンテナ部10の上に誘電体材料で構成された基板30を積層しても良い。

【0084】図7に示すアンテナは、図6に示したものの変形例であり、ストリップ線路部2aの端部の両側にメアンダ部2bを分散させて配置したものである。この変形例の場合は、非常にストリップ線路部2aの長さを長く形成できるので、更に特性を向上させることができる。この時に、ストリップ線路部2a及びメアンダ部2bは同一主面に設けられている。なお、図10に示すように図7に示すアンテナ部10の上に誘電体材料で構成された基板30を積層しても良い。

【0085】なお、図6～図10に示すアンテナの場合においては、ストリップ線路部2aの長さをL1、メアンダ部2bの基板1の長手方向の長さをL3としたときに、 $L1 \div L3 = 2.0 \sim 6.0$ の関係の有するよう形成されている。

【0086】本実施の形態の特徴は、アンテナ利得に最も寄与する給電電極3近傍の放射電極2を最も利得を得やすい直線状のストリップ線路部2aで形成し、利得は低下しやすいがインピーダンスの整合をとるのには便利なジグザグパターンであるメアンダ部2bを放射電極2のオープン端側に集中的に配したことによって、アンテナ利得の改善を図った点にある。

【0087】特に、アンテナ利得に寄与する直線状のストリップ線路部2aの幅の広い低インピーダンス線路に

(9)

特開2001-217632

15

よって、主としてインピーダンス整合をとるジグザグパターンであるメアング部2bは、線路幅の細い高インピーダンス線路を用いて放射電極2のオープン端側に集中的に配置することにより、利得の高い小型のアンテナを構成することができる。この時、ジグザグパターンの線路幅は、少なくとも500μm以下、好ましくは、300μm以下でしかも50μm以上であることが望ましい。

【0088】(実施の形態4) 図11～13は本発明の実施の形態4におけるアンテナの構成を示す斜視図である。

【0089】図11に示すものは、(実施の形態3)の異なる変形例で、ストリップ線路部2aを基板1の主面1cと側面1f及び主面1aの一部に設け、しかもメアング部2bを主面1aに設けることによって、小型で高利得であるアンテナを提供できる。すなわち、ストリップ線路部2aの一部とメアング部2bを別々の主面に設けることによって、(実施の形態3)の効果に加えてさらに、小型で、高利得のアンテナを構成でき、さらにアンテナ利得の改善を行えるという効果を有する。なお、

図10に示すように図7に示すアンテナ部10の上に誘電体材料で構成された基板30を積層しても良い。

【0090】なお、図11に示すアンテナの場合においても、ストリップ線路部2aの長さをL1、メアング部2bの基板1の長手方向の長さをL3としたときに、 $L1 + L3 = 2 \cdot 0 \sim 6 \cdot 0$ の関係が有するよう形成されている。

【0091】本実施の形態の特徴は、アンテナ利得に最も寄与する給電電極3近傍の放射電極2を最も利得を得やすい直線状のストリップ線路部2aで形成し、利得は

低下しやすいがインピーダンスの整合をとるのには便利なジグザグパターンであるメアング部2bを放射電極2のオープン端側に集中的に配したことによって、アンテナ利得の改善を図った点にある。

【0092】特に、アンテナ利得に寄与する直線状のストリップ線路部2aの幅の広い低インピーダンス線路によって、主としてインピーダンス整合をとるジグザグパターンであるメアング部2bは、線路幅の細い高インピーダンス線路を用いて放射電極2のオープン端側に集中的に配置することにより、利得の高い小型のアンテナを

構成することができる。この時、ジグザグパターンの線路幅は、少なくとも500μm以下、好ましくは、300μm以下でしかも50μm以上であることが望ましい。

【0093】また、図11、12に示すように、放射電極2のストリップ線路部2aをアンテナ裏装面として用いられる主面1cに設けると、固定用電極4、給電電極3だけでなく、放射電極のストリップ線路部2aも裏装時の固定用電極として利用できるので、アンテナの裏装強度を増すことができる。但し、回路基板の高周波特性

16

があまり良く無い場合には、アンテナ利得低下の原因となるため、図13に示すように、アンテナ部10には給電電極3及び固定用電極4は設けず、別基板である基板40に給電電極3及び固定用電極4を設け、基板30と基板40でアンテナ部10を挟み込む構成とする。この時、基板40は高周波特性の優れた誘電体材料で構成し、しかもストリップ線路部2bは基板40に設けられた給電電極3に電気的に接合されている。なお、この場合において、給電電極3を基板40の側面のみに設けず、ストリップ線路部2aと対向する基板40の主面にも一部設けることで、確実にストリップ線路部2aと給電電極3との接合を行うことができる。

【0094】このような構成とすることによって、面実装が可能で、小型高性能のアンテナを安価に提供することができる。

【0095】(実施の形態5) 次に、上述のアンテナを用いた応用例について説明する。

【0096】図14は本発明の実施の形態5における無線LAN装置を示す図であり、図14において、120、121はそれぞれ無線LAN装置、122、123はそれぞれ無線LAN装置120、121にそれぞれ接続されたパーソナルコンピュータなどの電子機器、124は無線LAN装置120内に設けられた受信手段、125は無線LAN装置120内に設けられた送信手段、126は無線LAN装置121内に設けられた受信手段、127は無線LAN装置121内に設けられた送信手段、128、129はそれぞれ無線LAN装置120、121にそれぞれ設けられ、前述の図1から図13に示すアンテナを用いた。

【0097】電子機器122から電子機器123に所定のデータを転送したい場合には、電子機器122から送られてきたデータ信号を送信手段125にて変調し、所定の送信信号に変換し、その送信信号をアンテナ128から送信する。アンテナ128から送信した送信信号は、アンテナ129にて受信され、受信手段126にて所定のデータ信号に復調され、そのデータ信号は電子機器123に送られる。

【0098】逆に電子機器123から電子機器122に所定のデータを転送したい場合には、電子機器123から送られてきたデータ信号を送信手段127にて変調し、所定の送信信号に変換し、その送信信号をアンテナ129から送信する。アンテナ129から送信した送信信号は、アンテナ128にて受信され、受信手段124にて所定のデータ信号に復調され、そのデータ信号は電子機器122に送られる。

【0099】以上の様に構成された無線LAN装置120、121では、アンテナ128、129を非常に小型化することができ、しかも水平方向に対して送受信特性の指向性を大きくできるので、無線LAN装置120、121の配置や、アンテナ128、129の配置場所等

特開2001-217632

18

(10)

17

の限定が少なくなり、レイアウトが簡単になるとともに、データ通信を確実に行うことができる。

【0100】

【発明の効果】本発明は、基板の主面上にメアンダラインを有する放射電極を設けた第1及び第2のアンテナ部とを備え、前記第1のアンテナ部の放射電極を形成した主面と反対側の主面と前記第2のアンテナ部の放射電極が対向する様に前記第1のアンテナ部と前記第2のアンテナ部を積層すると共に、前記積層体の側面に給電電極を設け、前記給電電極と前記第1のアンテナ部及び第2のアンテナ部それぞれの放射電極とを電気的に接続した事によって、第1及び第2のアンテナ部の受信特性を変えることで、送受信の帯域を広くすることができ、受信特性を向上させることができる。又アンテナ側面からの給電が可能となるためアンテナ側面から実装状態が確認でき、給電ピンなどの突起部がないため、面実装可能で生産性の高いアンテナを提供できる。また複数の放射電極が形成された基板と、放射電極以外に給電電極、固定用電極が形成された基板とを備えたことにより、それぞれの基板毎に電圧調整等が可能になるので、アンテナ特性のばらつきを少なくすることができると共に、積層による一体焼成品などのように高価な設備が不要であるとともに従来より存在する給電ピンによる給電方式のパッチアンテナと共通の工法で作製できるため、安価なアンテナを安定に供給できる。

【0101】又、請求項1～12いずれか1記載のアンテナと、アンテナで受信した受信信号を復調してデータ信号を生成する受信手段と、予め所定の情報が記憶されている第1の記憶手段と、データ信号を記憶する第2の記憶手段と、第1及び第2の記憶手段からのデータ信号を變調して送信信号を生成する送信手段と、データの受信・復調・変調・送信を制御する制御手段とを備えたことによって、搭載機の配置場所などの限定が少なくなって、装置のレイアウトなどがしやすくなるとともに、確実にデータ通信を行うことができる。また、アンテナが非常に大きな耐久性を有するので、搭載機の設置条件が広範囲になる。さらに、アンテナが外部に大きく突出することがないので、破損などの不具合が生じることが少ない。

【図面の簡単な説明】

【図1】本発明の実施の形態1におけるアンテナを示す

斜視図

【図2】本発明の実施の形態1におけるアンテナを示す

斜視図

【図3】本発明の実施の形態2におけるアンテナを示す

斜視図

【図4】本発明の実施の形態2におけるアンテナを示す

斜視図

【図5】本発明の実施の形態3におけるアンテナを示す

斜視図

10 【図6】本発明の実施の形態3におけるアンテナを示す

斜視図

【図7】本発明の実施の形態3におけるアンテナを示す

斜視図

【図8】本発明の実施の形態3におけるアンテナを示す

斜視図

【図9】本発明の実施の形態3におけるアンテナを示す

斜視図

【図10】本発明の実施の形態3におけるアンテナを示す

斜視図

20 【図11】本発明の実施の形態4におけるアンテナの構成を示す斜視図

【図12】本発明の実施の形態4におけるアンテナの構成を示す斜視図

斜視図

【図13】本発明の実施の形態4におけるアンテナの構成を示す斜視図

斜視図

【図14】本発明の実施の形態5における無線LAN装置を示す図

【符号の説明】

1 基板

2、12 放射電極

2a ストリップ線路部

2b メアンダ部

3 給電電極

4 固定用電極

10、20 アンテナ部

30、40 基板

120、121 無線LAN装置

122、123 電子機器

124、126 受信手段

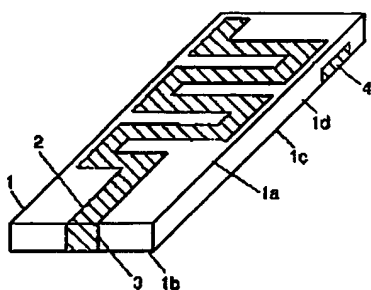
40 125、127 送信手段

128、129 アンテナ

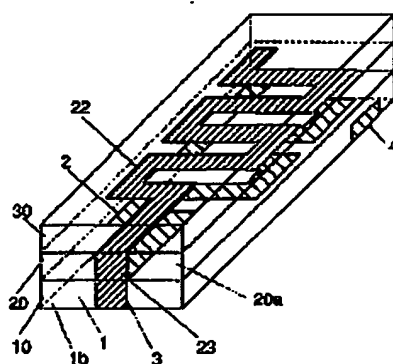
(11)

特開2001-217632

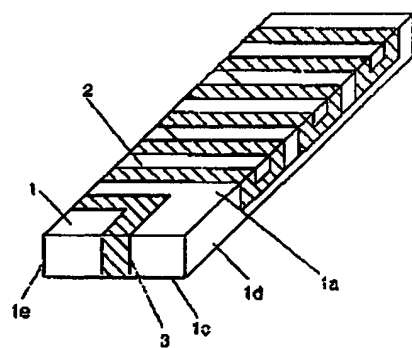
【図1】



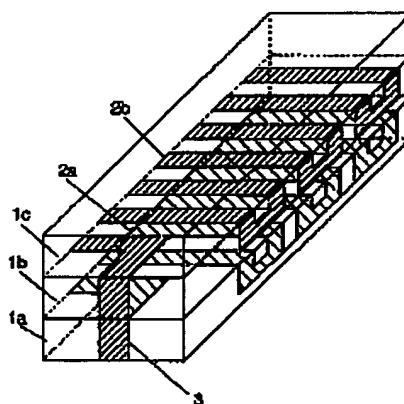
【図2】



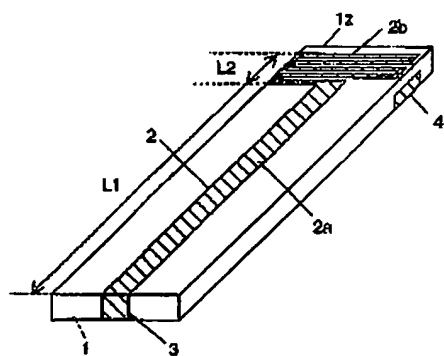
【図3】



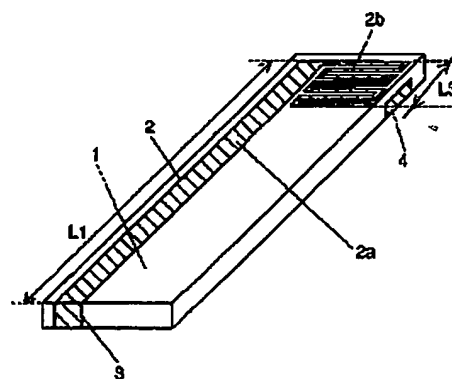
【図4】



【図5】



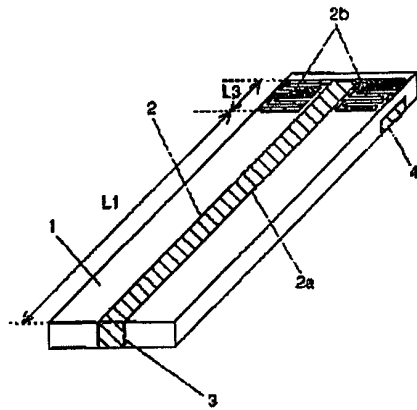
【図6】



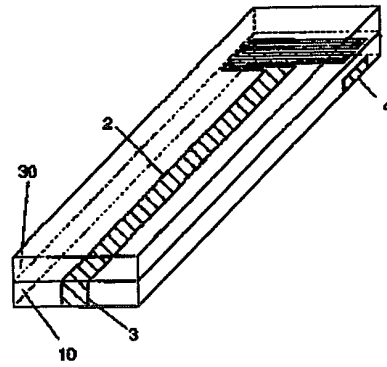
(12)

特開2001-217632

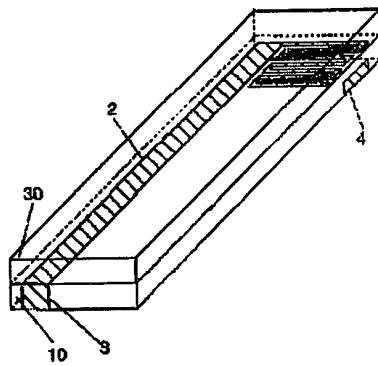
【図7】



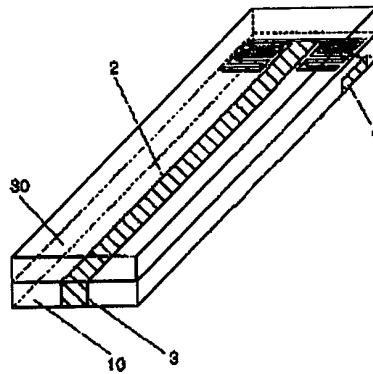
【図8】



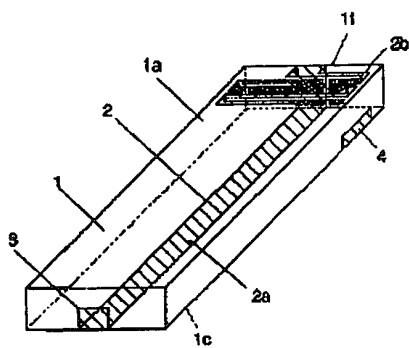
【図9】



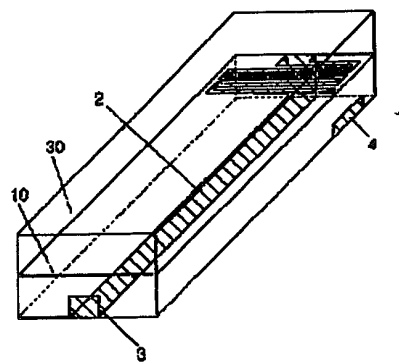
【図10】



【図11】



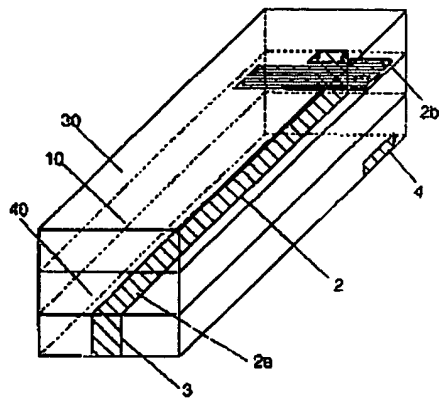
【図12】



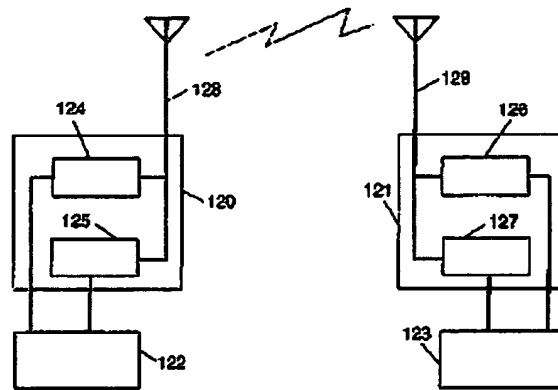
(13)

特開2001-217632

【図13】



【図14】



フロントページの続き

(72)発明者 尾中 良雄  
大阪府門真市大字門真1006番地 松下電器  
産業株式会社内

(72)発明者 後藤 和秀  
大阪府門真市大字門真1006番地 松下電器  
産業株式会社内

Fターム(参考) 5J046 AA07 AB13 BA01 PA04 QA00  
5J047 AA07 AB13 FD01 FD02

**THIS PAGE BLANK (USPTO)**